brother
at your side

T-8421C

Kéttűs, direkt meghajtású, huroköltéses gyorsvarró

T-8422C

Kéttűs, dierkt meghajtású, huroköltéses gyorsvarró szálvágóval

T-8452C

Kéttűs, direkt meghajtású, osztott tűrudas, huroköltéses gyorsvarró szálvágóval

T-8420C

Kéttűs, huroköltéses gyorsvarró

T-8450C

Kéttűs, osztott tűrudas, huroköltéses gyorsvarró

T-8722C

Kéttűs, direkt meghajtású, huroköltéses gyorsvarró nagy hurokfogóval és szálvágóval

T-8752C

Kéttűs, direkt meghajtású, osztott tűrudas, huroköltéses gyorsvarró nagy hurokfogóval és szálvágóval

T-8720C

Kéttűs, huroköltéses gyorvarró nagy hurokfogóval

T-8750C

Kéttűs, osztott tűrudas, huroköltéses gyorsvarró nagy hurokfogóval

Az új, Brother által kifejlesztett motorral és vezérlő egységgel, nagy értékű, kéttűs, huroköltéses gyorsvarrók a direktmeghajtásnak és a szárazfejes mechanizmusnak köszönhetően nagyobb energia megtakarítást és megbízhatóságot tudnak megvalósítani. Kényelmes és tiszta varrást biztosít.

Brother Earth

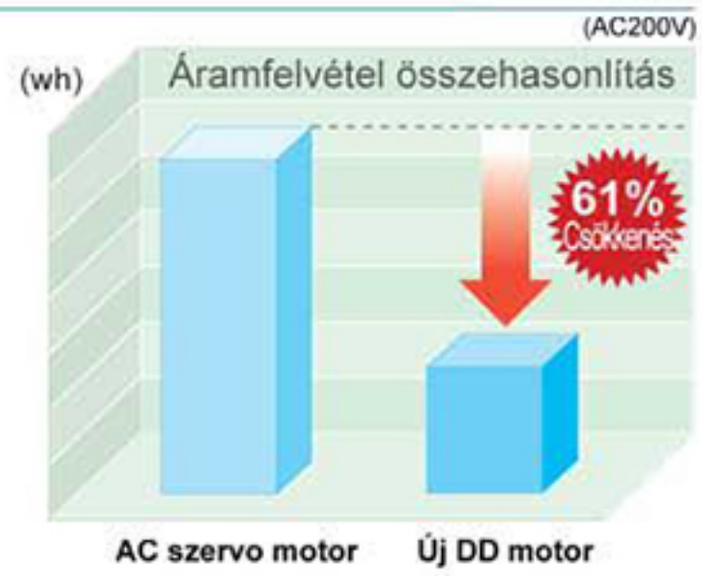
Working with you for a better environment

www.brotherearth.com

Direkt meghajtású modellek jellemzői: T-8421C, T-8422C,

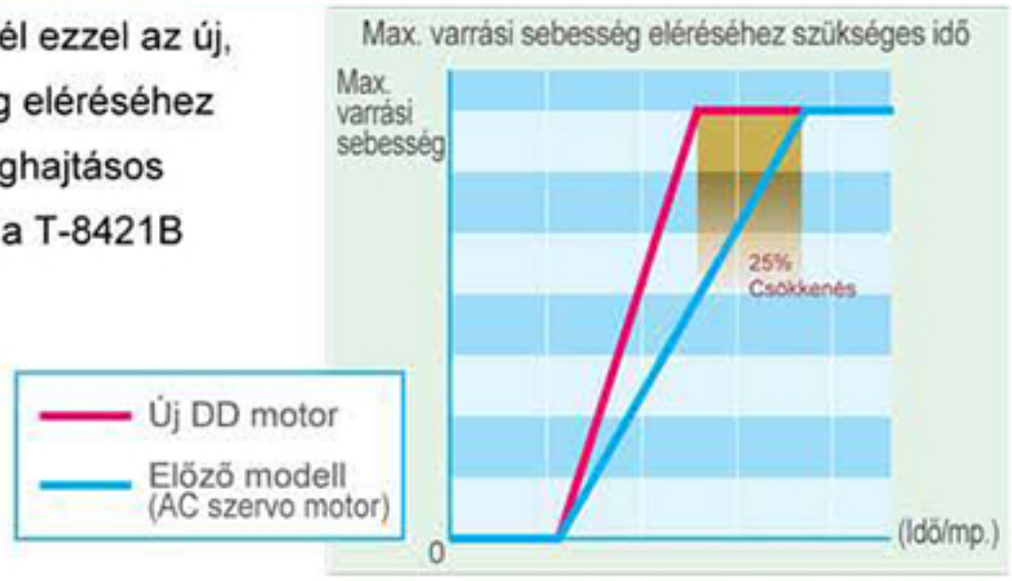
Jelentős eregiamegtakarítás

Az új, Brother által kifejlesztett motor nagyobb mértékű energia megtakarítást valósít meg. Az gép energia felhasználása megközelítőleg 61%-kal kevesebb, mint az ékszíjas (AC szervo motoros) rendszeré és körülbelül 12%-kal kevesebb, mint a T-8421B felhasználása.
Felső szintű energia megtakarítással dicsekedhet az iparágon belül és lehetővé teszi, hogy a gépek kétszeres mennyiségű terméket állítsanak elő még mérsékelt áramellátású üzemterületeken is.



Jobb reakciókészség és kényelmesebb munka

A pedál használatára jobban reagál a varrat kezdéseknél és végeknél ezzel az új, eredeti motorral és vezérlő egységgel. A maximális varrási sebesség eléréséhez megközelítőleg 25%-kal kevesebb idő szükséges, mint az ékszíj meghajtásos rendszernél (AC szervo motor esetén), vagy 7%-kal kevesebb, mint a T-8421B modellnél.
A tű alsó és felső pozíciója beállítható, hogy megnöveljük a termelékenységet.



A működés hatékonysága fejlődött

A kisméretű és lapos kivitelű vezérlő-egység nagyobb helyhasználatot biztosít a lábnak. Fejlődött a működési hatékonyság. Ez segíteni fog enyhíteni a kezelők fáradékonyságát, akiknek egy bizonyos helyzetben kell a gép előtt ülnie hosszú órákon keresztül.

Megelőzi a szál gubancolódását

Stabilizált motor stop pozíció a szálvágáskor lecsökkenti az orsó pörgését. Ez megakadályozza a szál összegubancolódását. A könnyű anyagok varrása esetében ez nagy előny.

Alapokhoz
(vastag, több rétegű anyagokhoz)

T-8421C direkt meghajtású, szálvágó nélkül
T-8422C direkt meghajtású, szálvágóval

- Tiszta varratkép
- Választható tűtovábbítás/alsó továbbítás
- Választható alsó/felső tűpozíció
- Sűrített öltések és varratelerősítés rendelkezésre áll
- Lebegő nyomótalp

Alkalmi/Ingekhez

T-8421C direkt meghajtású, szálvágó nélkül
T-8422C direkt meghajtású, szálvágóval
T-8452C direkt meghajtású, osztott tűrűd, szálvágóval

- Tiszta varratkép
- Könnyűtől a közepes vastagságú anyagokig varrható a száladagoló állításával

T-8452C, T-8722C, T-8752C

Nagy tűpenetrációs erő

Erőteljes 550W motor nagy nyomatékot fejt ki még nagyon kis sebességnél is, igy nagy mértékű tűpenetrációs erő érhető el. Ez lehetővé teszi nehéz anyagok és összeillesztések, több rétegű anyagok varrását. Amennyiben a tűpenetrációs ellenállás megnövekszik, mint például nehéz anyagoknál és összeillesztések varrásánál, a rezgés vezérlő (szakaszos hatása) automatikusan megnöveli a penetrációs erőt. (Szabadalom alatt)

Egyszerű szálvágás időzítő beállítás (T-8422C/8452C/8722C/8752C)

A szálvágás időzítésének beállítása egyszerűen a szálvágó tárcsájának az alsó tengelyhez viszonyított helyzetének beállításával történik. Nincs szükség arra, hogy az időzítő szíjat eltávolítsuk és az időzítés tű és a forgó hurokfogó között nem változik, így felesleges a komplikált újra beállítás, mikor a szálvágás időzítését állítjuk. A beállítás akkor is könnyű, ha az anyagvastagság vagy a szálvastagság változik, így tehát precíz szálvágás időzítés érhető el.

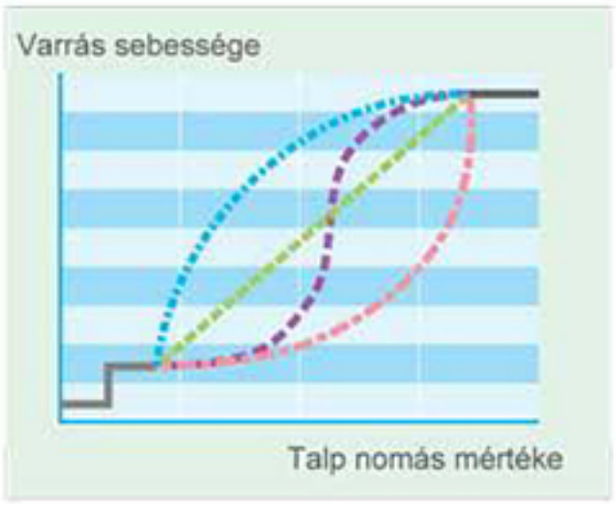
Alacsony zaj és rezgés szint a stresszmentes használat érdekében (T-8421C/ 8422C/8452C/8722C/8752C)

Igen merev keret használatával és számítógépes analízis nyomán, mely a fő részek közötti egyensúly elérését célozta, a zajkeltés és rezgés minimálisra csökkent. Különösen a magas frekvenciájú hang, melyet a forgó hurokfogó nyitója kelt és meglehetősen irritáló a fülnek, nagymértékben le lett csökkentve.

További fejlesztések a könnyű használat érdekében

A felhasználók előnyeinek érdekeit tekintetbe véve

A varratkezdéseknél a felgyorsulás mértékét jelző görbe kiválasztható a kezelő felületen. A gép további lehetőségeket biztosít a kezelő számára a saját beállításainak tetszés szerinti testre szabásához.



Gyors visszavarrás eszköz

Elhelyezése könnyen elérhetővé és kezelhetővé teszi a munka hatékonysága érdekében.

Farmerhez

T-8722C direkt meghajtású, nagy hurokfogós, szálvágóval
T.8752C direkt meghajtású, osztott tűrúdas, nagy hurokfogós, szálvágóval

- Nagy tűpenetrációs erő
- Választható tűtovábbítás vagy alsó száltovábbítás

Táskához

T-8421C direkt meghajtású, szálvágó nélkül

- Tiszta varratkép

Általános jellemzők

Felhasználó barát kezelő panel

A kezelő panel könnyen áttekinthető és használata is egyszerű. A panel gombjai és piktogramjai kétszer nagyobbak, mint a hagyományos modelleken.

G10 Panel

G50 Panel

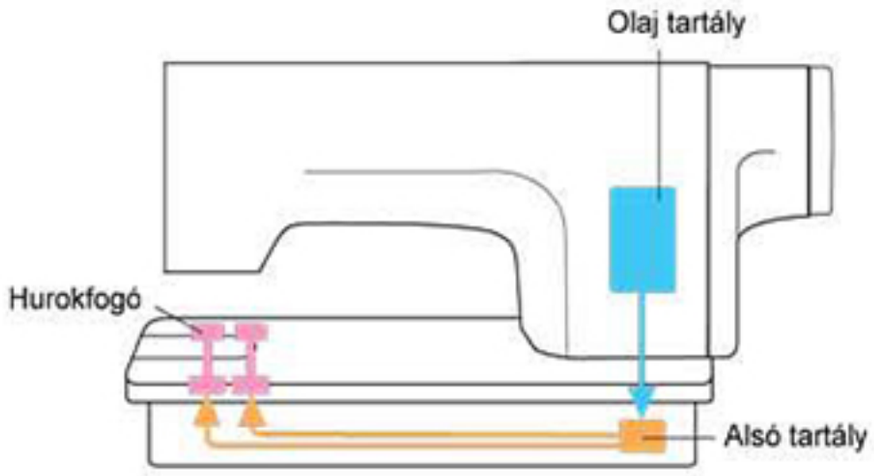
	Varrat eleji elerősítés	Varrat végi elerősítés	Folyamatos elerősítés	Rögzített öltés	Címke felvarró	Ráncolás nyomó öltés	Alsószál számláló
G10 Panel	○	○	○	–	–	–	–
G50 Panel	○	○	○	○	○	○	○

Paraméter beállítás a G10 panellel korlátozott.

Tiszta varrat olajfoltok nékül

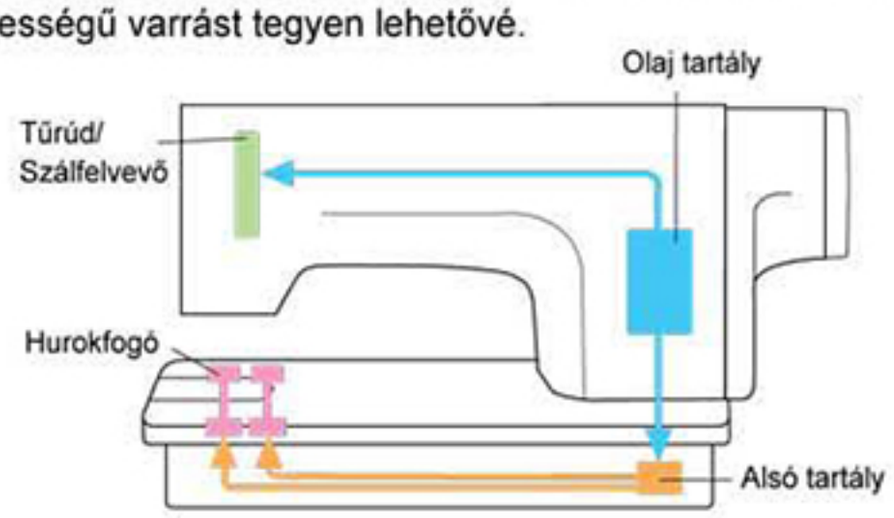
Félszáraz típus(–□3□)

Egy teljesen lezárt olajtartályt alkalmaz. Így teljesen tisztán tartott olajat tud biztosítani, és azt is kizárólag a hurokfogóhoz juttatja. A tűrúd és a szálemelő egyáltalán nem kap olajat.



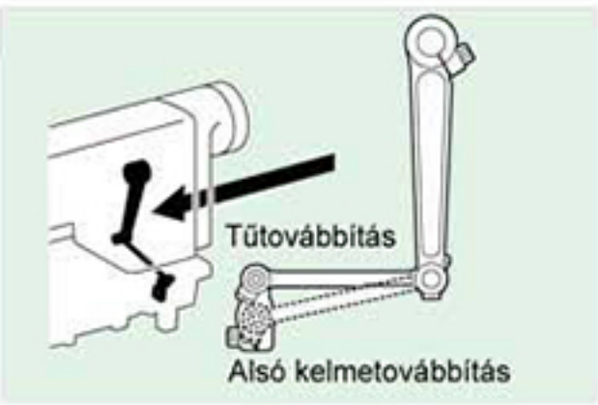
Minimális kenőanyag igényű típus(–□0□)

Teljesen lezárt olajtartályt alkalmaz. Teljesen tisztán tudja tartani így az olajat, amelyet a legkisebb szükséges mennyiségben biztosítja csak a szükséges alkatrészek számára, hogy nagy sebességű varrást tegyen lehetővé.



Továbbítás metódusa változtatható a varrási alkalmazásnak megfelelően

A tűtovábbítás és az alsó kelmetovábbítás közötti váltó kapcsoló már alapfelszerelésként lett beépítve. A tűtolás az egyenetlen anyagok továbbításánál hatékony, míg az alsó kelmetovábbítás megakadályozza a gyűrődést és ideális, ha gyors és gyakori fordulatokat kell végezni. A kezelő kiválaszthatja az optimális továbbítási eljárást az alapanyagnak és a folyamatnak megfelelően a varratminőség javítása érdekében.

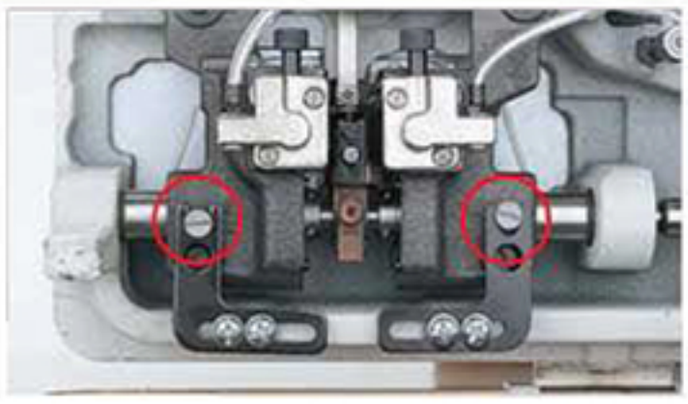


Tökéletesen alkalmazkodik az alapanyaghoz

Az anyagtovábbító fog dőlésszöge mostantól állítható. Továbbá sokkal egyszerűbb a továbbító fog magasságának állítása is, hogy a könnyűtől a közepes nehézségű anyagokig minden típust képesek legyenek varrni a –□□3 altípusai.
Az optimális beállításokhoz könnyedén el lehet érni a módosításokat, hogy különböző anyagok széles választékát lehessen varrni.

Tűtáv részek könnyű cseréje

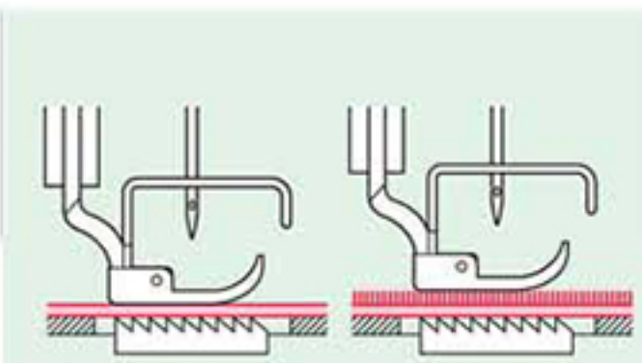
A hurokfogó bázisát oldalsó pozícióba állító rendszerbe beépitett vezérlőtárcsa lehetővé teszi a tű és a hurokfogó hegye közötti hézag könnyű és finom beállítását, ami nagyban megnöveli a tűtáv részeinek cseréjének hatékonyságát. Továbbá a tűleeresztést (széltében) korrigáló funkció biztosított, hogy a tűleeresztést a tű lyukának közepéhez lehessen állítani még akkor is, ha kereskedelmi forgalomban lévő tűtáv részeket használunk. A korábbi modellek tűtáv alkatrészei továbbra is változtatás nélkül használhatóak.



Javított varrás minőség

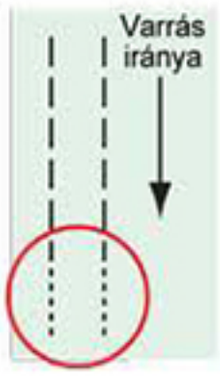
Optimalizált lebegő talp bolyhos anyagokhoz

A finom állítóval rendelkező lebegő talp, melyet a varráshoz, az anyagoknak megfelelően enyhén meg lehet emelni, standard kivitelezésbe került. Ez az eszköz ideális, hogy a talpat lebegő helyzetben szabályozzuk könnyen nyúló és hosszú szálú, bolyhos anyagok kezelésénél. Ez megelőzi az anyag károsodását. Továbbá könnyen kezelhetőek az árucikkek még ívek varrásánál is.



Öltések sűrítése is lehetséges

Ez az alkalmazás ideális olyan vékony anyagoknál, amelyek könnyen gyűrődnek visszafelé öltések esetén. Sűrű öltésnek kisebb a pályája és a kopásállóságot is elősegíti.



Környezettudatosság

A Brother megalkotta a saját eredeti „Brother Green Label" zöld címkéjét azon termékei számára, melyek megfelelnek az ISO 14021 és JIS Q14021 szabványoknak. Az ikertűs varrógépek környezettudatos varrógépek, melyek a „Brother Green Label" előírásai szerint kapták energiatakarékossági bizonyítványukat. A varrógépek megfelelnek az RoHS Direktívának *2, és a WEEE Direktívának *3. A korlátozott vegyi anyagok használata, mint amilyen az ólom, kadmium, a hat vegyértékű króm, teljes mértékben a szabályozás értékein belül van. A Brother minden termékét az RoHS Direktívához igazodva biztosította az összes piac számára (a szerszámgépek kivételével).

*1. Az RoHS Direktiva (elektromos és elektronikus berendezéseknél alkalmazott bizonyos veszélyes anyagok szabályozása) hatálybalépése EU-ban: 2006 július.
*2. A WEEE Direktíva (gyártókra kiszabott felelősség az elektromos és elektronikus hulladék begyűjtésére és újrahasznosítására vonatkozóan) hatálybalépése az EU-ban: 2005 aug.

Osztott tűs modellek jellemzői T-8450C, T-8452C, T-8750C, T-8752C

Minden lehetséges lépést megtettünk a tűrúd kiesése ellen, hogy megelőzzük a varrógép károsodást

Abban az esetben, ha véletlenszerűen meglökjük a megállító kart (kiválasztó kar) gyors sebességű varrás mellett, akkor sem kell aggódnunk. A varrógép egy olyan biztonsági rendszerrel van felszerelve, amely megakadályozza a tűrúd kiesését. Kellő megfontoltsággal alkották meg a kezelés biztonsági mechanizmusát, hogy ne érje végzetes kár a varrógépet. (Szabadalmaztatás alatt)

Gyors tűrúd választás funkció lecsökkenti a kezelő fáradtságát

A tűrudak egyikét meg lehet állítani egyszerűen a megállító kar (kiválasztó kar) állásának megváltoztatásával. A korábbi modellekkel összehasonlítva, a megállító kar mozgása (két szélső állása közti kilengés) optimálisan lerövidült és a kar súlya is megközelítőleg 10%-kkal lecsökkent, így egy könnyű mozdulattal lehet azt állítani. A beállítás egyszerűen visszahelyezhető a kéttűs módba a tolókar betolásával. A tolókar lapja a gép frontjáról leszedhető és könnyedén vissza is helyezhető, hogy a legmegfelelőbb pozícióba tudjuk azt állítani.

Továbbá a központos megállás mechanizmussal a megállító kar automatikusan és pontosan visszakerül a középső helyzetbe, hogy megelőzze a hibás beállítást a kéttűs módra visszatéréskor.

Egytűs kezdés

Egytűs alkalmazás a varrat kezdetnél könnyen beállítható a memória kapcsolónál. Néhány alkalmazásnál kényelmes lehet, mint például a farmer ülepe.

Kéttűs, huroköltéses gyorsvarró

Modell	DD Direkt meghajtás	Hurok-öltés	Két tű	Osztott tűrúd	Alsó kelme-továbbítás	Tűtovábbítás	Standard hurokfogó	Dupla hurokfogó	Szálvágó	Szálterelő	Gyors vissza-felé varrás eszköz
T-8420C	—*	★	★	—	★	★	★	—	—	—	—
T-8421C	★	★	★	—	★	★	★	—	—	—	★
T-8422C	★	★	★	—	★	★	★	—	★	★	★
T-8450C	—*	★	★	★	★	★	★	—	—	—	—
T-8452C	★	★	★	★	★	★	★	—	★	★	★
T-8720C	—*	★	★	—	★**	★	—	★(1.8)	—	—	—
T-8722C	★	★	★	—	★**	★	—	★(1.8)	★	★	★
T-8750C	—*	★	★	★	★**	★	—	★(1.8)	—	—	—
T-8752C	★	★	★	★	★**	★	—	★(1.8)	★	★	★

* Ékszíj meghajtás ** Max. öltés hossz korlátozott

	T-8420C	T-8421C	T-8422C	T-8450C	T-8452C
Visszatűzés kezdet és foly. visszatűzés sebessége	—	250-1800 ölt/perc	250-1800 ölt/perc	—	250-1800 ölt/perc
Visszatűzés vége seb.	—	1000 öltés/perc	1000 öltés/perc	—	1000 öltés/perc
Anyagtovábbító fog mag.	1 mm				
Súly	Gépfej 42,5 kg	Gépfej 46,5kg Vezérlőegység 3,1kg Operációs panel G50: 0,6kg,G10: 0,4kg	Gépfej 49,5kg Vezérlőegység 3,1kg Operációs panel G50: 0,6kg,G10: 0,4kg	Gépfej 43 kg	Gépfej 50kg Vezérlőegység 6,1kg Operációs panel G50: 0,6kg, G10: 0,4kg
Karnyitás méretei	120 mm × 264 mm				
Síkágy méretei	517,5mm×178mm				
Orsózó	Gépfej magában foglalja				
Gépfej meghajtása	Ékszíjas	Direkt meghajtós	Direkt meghajtós	Ékszíjas	Direkt meghajtós
Motor	—	AC Szervo motor (4 pólusú, 550 W)	AC Szervo motor (4 pólusú, 550 W)	—	AC Szervo motor (4 pólusú, 550 W)
Vezérlő áramkör	—	Mikroprocesszor	Mikroprocesszor	—	Mikroprocesszor
Feszültség	—	Egyfázisú 100-120 V, 200-240 V	Egyfázisú 100-120 V, 200-240 V	—	Egyfázisú 100-120 V, 200-240 V

	T-8720C	T-8722C	T-8750C	T-8752C
Visszatűzés kezdet és foly. visszatűzés sebessége	—	250-1800 ölt/perc	—	250-1800 ölt/perc
Visszatűzés vége seb.	—	1000 öltés/perc	—	1000 öltés/perc
Anyagtovábbító fog mag.	1 mm			
Súly	Gépfej 42,5 kg	Gépfej 49,5kg Vezérlőegység 3,1kg Operációs panel G50: 0,6kg,G10: 0,4kg	Gépfej 43 kg	Gépfej 50kg Vezérlőegység 6,1kg Operációs panel G50: 0,6kg, G10: 0,4kg
Karnyitás méretei	120 mm × 264 mm			
Síkágy méretei	517,5mm×178mm			
Orsózó	Gépfej magában foglalja			
Gépfej meghajtása	Ékszíjas	Direkt meghajtós	Ékszíjas	Direkt meghajtós
Motor	—	AC Szervo motor (4 pólusú, 550 W)	—	AC Szervo motor (4 pólusú, 550 W)
Vezérlő áramkör	—	Mikroprocesszor	—	Mikroprocesszor
Feszültség	—	Egyfázisú 100-120V, 200-240V 3-fázisú 200-240V, 380-415V 400VA	—	Egyfázisú 100-120V, 200-240V 3-fázisú 200-240V, 380-415V 400VA

Álló munkához való csatlakozó a következő modelleknél standard kivitelezés: T-8421C, T-8422C, T-8452C, T-8722C, T-8752C.

T-8420C-0□□ Kéttűs, huroköltéses gyorsvarró

	Plusz funkciók
0	Nincs

	Kenőa. igény
0	Minimális
3	Félszáraz

	Felhasználás
F	Alapokhoz
3	Könnyű és középnehéz a.
5	Nehéz anyagokhoz

T-8420C

T-8420C
Félszáraz típus

T-8420C	—003	—005	—03F	—033
Kenőanyag igény	Minimális kenőanyag igény		Félszáraz	
Felhasználás	Könnyű és középnehéz a.	Nehéz anyagok	Alapokhoz	Könnyű és középnehéz a.
Max. varrási seb.	4000 öltés/perc	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc
Tű	DP×5 (#14)	DP×5 (#22)	DP×5 (#11)	DP×5 (#14)
Max. öltéshossz	4mm	5mm	4mm	4mm
Nyomó talp mag.	7mm	7mm	7mm	7mm

T-8421C-T□□ Kéttűs, direkt meghajtású, huroköltéses gyorsvarró

	Plusz funkciók
T	Gyors vissza

	Kenőa. igény
0	Minimális
3	Félszáraz

	Felhasználás
F	Alapokhoz
3	Könnyű és középnehéz a.

T-8421C

T-8421C	—T0F	—T03	—T3F	—T33
Kenőanyag igény	Minimális kenőanyag igény		Félszáraz	
Felhasználás	Alapokhoz	Könnyű és középnehéz a.	Alapokhoz	Könnyű és középnehéz a.
Max. varrási seb.	4000 öltés/perc	4000 öltés/perc	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc
Tű	DP×5 (#11)	DP×5 (#14)	DP×5 (#11)	DP×5 (#14)
Max. öltéshossz	4mm	4mm	4mm	4mm
Nyomó talp mag.	7mm	7mm	7mm	7mm

T-8422C-4□□ Kéttűs, direkt meghajtású, huroköltéses gyorsvarró szálvágóval

	Plusz funkciók
4	Gyors vissza Szálterelő

	Kenőa. igény
0	Minimális
3	Félszáraz

	Felhasználás
3	Könnyű és középnehéz a.
5	Nehéz anyagokhoz
7	Nehéz a.(extra vastag szálhoz)

T-8422C

T-8422C	—403	—405	—433	—407
Kenőanyag igény	Minimális kenőanyag igény		Félszáraz	Minimális kenőa.
Felhasználás	Könnyű és középnehéz a.	Nehéz anyagok	Könnyű és középnehéz a.	Nehéz anyagok
Max. varrási seb.	4000 öltés/perc	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc
Tű	DP×5 (#14)	DP×5 (#22)	DP×5 (#14)	DP×5 (#22)
Max. öltéshossz	4mm	5mm	4mm	5mm
Nyomó talp mag.	7mm	7mm	7mm	7mm

Kéttűs, huroköltéses gyorsvarró széria

T-8450C-00□ Kéttűs, osztott tűrudas, huroköltéses gyorsvarró

	Plusz funkciók
0	Nincs

	Kenőa. igény
0	Minimális

	Felhasználás
3	Könnyű és középnehéz a.
5	Nehéz anyagokhoz

T-8450C	—003	—005
Kenőanyag igény	Minimális kenőanyag igény	
Felhasználás	Könnyű és középnehéz a.	Nehéz anyagokhoz
Max. varrási seb.	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc
Tű	DPx5 (#14)	DPx5 (#22)
Max. öltéshossz	5mm	5mm
Nyomó talp magasság	7mm	7mm

T-8450C

T-8452C-40□ Kéttűs, osztott tűrudas, direkt meghajtású, huroköltéses gyorsvarró, szálvágóval

	Plusz funkciók
4	Gyors vissza Szálterelő

	Kenőa. igény
0	Minimális

	Felhasználás
3	Könnyű és középnehéz a.
5	Nehéz anyagokhoz
7	Nehéz a.(extra vastag szálhoz)

T-8452C	—403	—405	—407
Kenőanyag igény	Minimális kenőanyag igény		
Felhasználás	Könnyű és középnehéz a.	Nehéz anyagokhoz	Nehéz anyagokhoz
Max. varrási seb.	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc
Tű	DP×5 (#14)	DP×5 (#22)	DP×5 (#22)
Max. öltéshossz	5mm	5mm	5mm
Nyomó talp magasság	7mm	7mm	7mm

T-8452C

T-8720C-00□ Kéttűs, huroköltéses gyorsvarró nagy méretű hurokkal

	Plusz funkciók
0	Nincs

	Kenőa. igény
0	Minimális

	Felhasználás
5	Nehéz anyagokhoz

T-8720C	—005
Kenőanyag igény	Minimális kenőanyag igény
Felhasználás	Nehéz anyagokhoz
Max. varrási seb.	3000 öltés/perc
Tű	DPx5 (#22)
Max. öltéshossz	7mm
Nyomó talp magasság	7mm

T-8720C

T-8722C-40 □

Kéttűs, direkt meghajtású, huroköltéses gyorsvarró, nagy méretű hurokkal és szálvágóval

	Plusz funkciók
4	Gyors vissza Szálterelő

	Kenõa. igény
0	Minimális

	Felhasználás
5	Nehéz anyagokhoz
7	Nehéz a.(extra vastag szálhoz)

T-8722C	—405	—407
Kenõanyag igény	Minimális kenõanyag igény	
Felhasználás	Nehéz anyagokhoz	Nehéz anyagokhoz
Max. varrási seb.	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc
Tű	DP×5 (#22)	DPx5 (#22)
Max. öltéshossz	7mm	7mm
Nyomó talp magasság	7mm	7mm

T-8722C

T-8750C-00 □

Kéttűs, osztott tűrudas, huroköltéses gyorsvarró

	Plusz funkciók
0	Nincs

	Kenõa. igény
0	Minimális

	Felhasználás
5	Nehéz anyagokhoz

T-8750C	—005
Kenõanyag igény	Minimális kenõanyag igény
Felhasználás	Nehéz anyagokhoz
Max. varrási seb.	3000 öltés/perc
Tű	DP×5 (#22)
Max. öltéshossz	7mm
Nyomó talp magasság	7mm

T-8750C

T-8752C-40 □

Kéttűs, direkt meghajtású, osztott tűrudas, huroköltéses gyorsvarró, nagy méretű hurokkal és szálvágóval

	Plusz funkciók
4	Gyors vissza Szálterelő

	Kenõa. igény
0	Minimális

	Felhasználás
3	Könnyű és középnehéz a.
5	Nehéz anyagokhoz
7	Nehéz a.(extra vastag szálhoz)

T-8752C	—403	—405	—407
Kenõanyag igény	Minimális kenõanyag igény		
Felhasználás	Könnyű és középnehéz a.	Nehéz anyagokhoz	Nehéz anyagokhoz
Max. varrási seb.	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc	3000 öltés/perc
Tű	DP×5 (#14)	DP×5 (#22)	DP×5 (#22)
Max. öltéshossz	7mm	7mm	7mm
Nyomó talp magasság	7mm	7mm	7mm

T-8752C

Kéttűs, huroköltéses gyorsvarró széria

Tűtáv részek (További részleteket a részek könyvében talál)

●TŰTOVÁBBÍTASOS - Standard tűtáv részek

Tűtáv	T-8420C, T-8421C		T-8422C		T-8450C	T-8452C		T-8720C	T-8722C	T-8750C	T-8752C
	-□□F	-□□3, -□□5	-□□3	-□□5	-□□3, -□□5	-□□3	-□□5	-□□5	-□□5	-□□5	-□□3, -□□5
3.2mm(1/8)		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4.0mm(5/32)		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
4.8mm(3/16)	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
5.6mm(7/32)						○					○
6.4mm(1/4)	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
7.1mm(9/32)						○	○				
7.9mm(5/16)	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
9.5mm(3/8)		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
11.1mm(7/16)		○	○		○	○					
12.7mm(1/2)		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
15.9mm(5/8)		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
19.1mm(3/4)				○							
22.2mm(7/8)				○							
25.4mm(1)		○	○	○					○		
31.8mm(1-1/4)		○							○		
34.9mm(1-3/8)		○						○	○		
38.1mm(1-1/2)		○		○					○		

◎Gyári standard tűtávok

●TŰTOVÁBBÍTÁSOS – Standardtól eltérő tűtáv garnitúra részek, kis darabok varrására

Tűtáv	T-8420C, T-8421C	T-8422C	T-8450C	T-8452C	T-8720C	T-8722C
4.8mm(3/16)	○		○		○	
6.4mm(1/4)	○	○	○	○	○	○

●TŰTOVÁBBÍTÁSOS – Tűtáv részek nehéz anyagok varrásához (Standardtól eltérő tűtáv részek)

Tűtáv	T-8420C T-8421C	T-8422C	T-8450C	T-8452C	T-8720C	T-8722C	T-8750C	T-8752C
4.8mm(3/16)	○	○	○	○	○	○	○	○
6.4mm(1/4)	○	○	○	○	○	○	○	○

● TŰTOVÁBBÍTÁSOS – Tűtáv részek extra nehéz anyagokhoz
(Standardtól eltérő anyagtovábbító fog. Ennél a típusnál nagyobb a tű helye, mint a nehéz anyagokhoz való tűtávoknál)

Tűtáv	T-8420C, T-8421C	T-8450C	T-8720C	T-8750C
3.2mm(1/8)	○	○	○	○
4.8mm(3/16)	○	○	○	○
6.4mm(1/4)	○	○	○	○
9.5mm(3/8)	○	○	○	○
12.7mm(1/2)	○	○	○	○
15.9mm(5/8)	○	○	○	○

● TŰTOVÁBBÍTÁSOS – Tűtáv részek könnyű anyagokhoz
(Standardtól eltérő tűtáv részek. A tű helye kisebb, mint a nehéz anyagokhoz valóknál)

Tűtáv	T-8420C T-8421C	T-8450C
3.2mm(1/8)	○	○
4.8mm(3/16)	○	○
6.4mm(1/4)	○	○

● TŰTOVÁBBÍTÁSOS – Tűtáv részek extra könnyű anyagokhoz
(Standardtól eltérő tűtáv részek. Speciális bevonat a nyomótalpon.)

Tűtáv	T-8422C
4.8mm(3/16)	○
6.4mm(1/4)	○

● ALSÓ KELME TOVÁBBÍTÁS – Standard tűtáv részek

Tűtáv	T-8420C, T-8421C Könnyű anyagokhoz	T-8422C Könnyű anyagokhoz	T-8450C	T-8452C
3.2mm(1/8)	○	○	○	○
4.8mm(3/16)	○	○	○	○
6.4mm(1/4)	○	○	○	○
7.9mm(5/16)		○		○
9.5mm(3/8)		○		○
12.7mm(1/2)	○	○	○	○
22.2mm(7/8)		○		
25.4mm(1)		○		
31.8mm(1-1/4)		○		

● ALSÓ KELME TOVÁBBÍTÁS- Tűtáv részek ing eleje öltésekhez

Tűtáv	T-8420C, T-8421C Könnyű anyagokhoz
20mm	○
22mm	○

Választható hurokfogók (További részleteket a részek könyvében talál)

	T-8420C T-8421C	T-8422C	T-8450C	T-8452C	T-8720C	T-8722C	T-8750C	T-8752C
Hurokfogó sapkával	○	○	◎	◎		◎	◎	◎
Extra olajozott hurokfogó (Elegendő olajmennyiség biztosítja a hurokfogó hosszabb élettartamát a forgás során. Ez a típus nehéz és extra nehéz anyagok varrására alkalmas)	○	○	○		○			
Hurokfogó megerősített heggyel (Ez a típus olyan anyagok kezelésénél hasznos, amelyeknél nehéz hurkot képezni a felületen és érintkeznie kell a hurokheggyel valamint a tűkkel)	○	○				○		

◎Gyári standard hurokfogó

Termékek műszaki adatainak megváltoztatási jogát fenntartjuk.Kérjük, olvassa el a használati utasítást a gép használata előtt a biztonságos üzemeltetés érdekében.

RoHS Kompatibilis

A kéttűs, huroköltéses gyorsvarrók megfelelnek az RoHS Direktívának (elektromos és elektronikus berendezéseknél alkalmazott bizonyos veszélyes anyagok szabályozása) hatálybalépése EU-ban: 2006 július

BROTHER INDUSTRIES, LTD.

1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya-shi, Aichi 448-0803, Japan.
Phone: 81-566-95-0088 Fax: 81-566-25-3721 http://www.brother.com/

CHINA	BROTHER (CHINA) LTD. http://www.brother-cn.net/	+86-21-3133-2101
HONG KONG	BROTHER INTERNATIONAL (HK) LTD. http://www.brother.com.hk/	+852-3589-9040
ASIA	BROTHER INTERNATIONAL SINGAPORE PTE LTD. http://www.brother.com.sg/	+65-6536-8891
EUROPE AFRICA,MIDDLE EAST	BROTHER INTERNATIONALE INDUSTRIEMASCHINEN G. m. b. H. http://www.brother-ism.com/	+49-2822-6090
AMERICAS	BROTHER INTERNATIONAL CORPORATION http://www.brother-usa.com/	+1-908-704-1700

ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification — UKAS 008 — ISO 14001 JQA-EM1356 — UKAS 091-C

Brother Industries, Ltd. Machinery & Solution Company
Kariya and Minato plants acquired ISO 9001 and 14001 certifications.

To preserve the environment, this catalog was printed on ECF paper (Elemental Chlorine-Free) and using SOY INK.

Printed in Japan 2010.6. I060965B Vol.1